Zirkonzahn®

Mode d’emploi du système « ZZ Screw-Tec » (insert fileté)

L’insert fileté « ZZ Screw-Tec » sert pour la fixation (vissage) des armatures secondaires.

Pièces requises :



Vis à tête de cylindre M1,4 x 6,7 avec insert de filetage (titane) | *(Réf. Art. : SSAA1001)*

Comprenant :

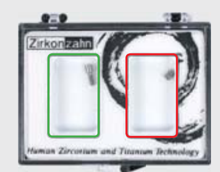
- 1 x Vis à tête cylindrique M1,4 x 6,7 (titane) | *(Réf. Art. : SSAA0040)*
- 1 x Insert de filetage (titane) | *(Réf. Art. : SSAA0020)*



Douille pour modèle longue et douille de positionnement pour le palpeur de positionnement (laiton) | *(Réf. Art. : SSAA1501)*

Comprenant :

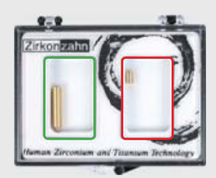
- 1 x Douille pour modèle longue (laiton) | *(Réf. Art. : SSAA0060)*
- 1 x Douille de positionnement pour le palpeur de positionnement (laiton) | *(Réf. Art. : SSAA0010)*



Vis à tête de cylindre M1,4 x 6,2 avec insert de filetage (titane) | *(Réf. Art. : SSAA1101)*

Comprenant :

- 1 x Vis à tête de cylindre M1,4 x 6,2 (titane) | *(Réf. Art. : SSAA0041)*
- 1 x Insert de filetage (titane) | *(Réf. Art. : SSAA0020)*

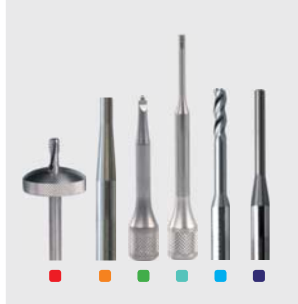


Douille pour modèle courte et douille de de positionnement pour le palpeur de positionnement | *(Réf. Art. : SSAA1601)*

Comprenant :

- 1 x Douille pour modèle courte (laiton) | *(Réf. Art. : SSAA0061)*
- 1 x Douille de positionnement pour le palpeur de positionnement (laiton) | *(Réf. Art. : SSAA0010)*

Outillage requis :



Screw-Tec-Tools *(Réf. Art. : SW999)*

Comprenant :

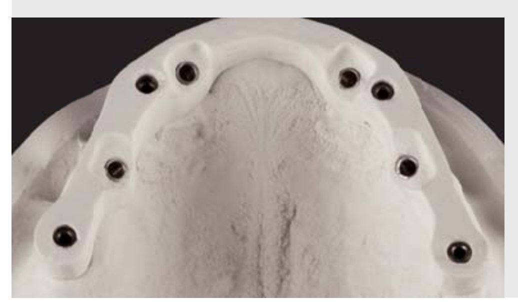
- 1 x Taraud 2,625 | *(Réf. Art. : SW005)*
- 1 x Palpeur de positionnement pour taraud 2,625 | *(Réf. Art. : SW007)*
- 1 x Clé à douille | *(Réf. Art. : SW008)*
- 1 x Clé mâle à six pans courte | *(Réf. Art. : SW010)*
- 1 x Fraise 2W30 | *(Réf. Art. : FR611)*
- 1 x Palpeur 2W30 | *(Réf. Art. : TS611)*

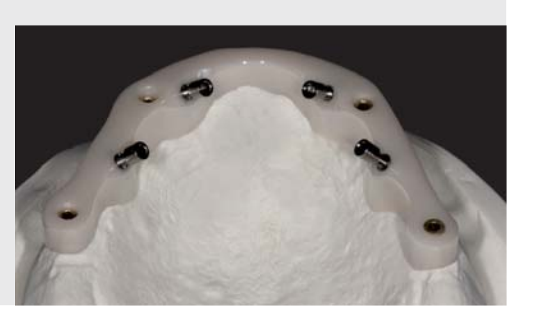




Autres fraises et palpeurs utiles (ne pas compris dans le set SCREW TEC):

- 1 x fraise pour piliers implantaires 2A | *(Réf. Art. : FR211)*
- 1 x palpeur pour piliers implantaires 2A | *(Réf. Art. : TS211)*



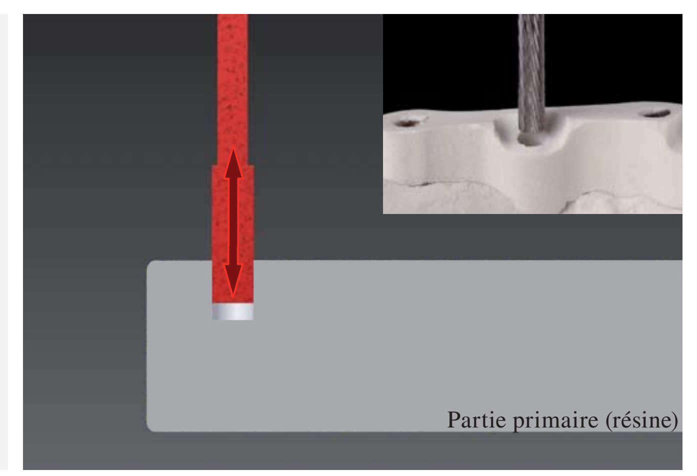




Système « ZZ Screw-Tec »

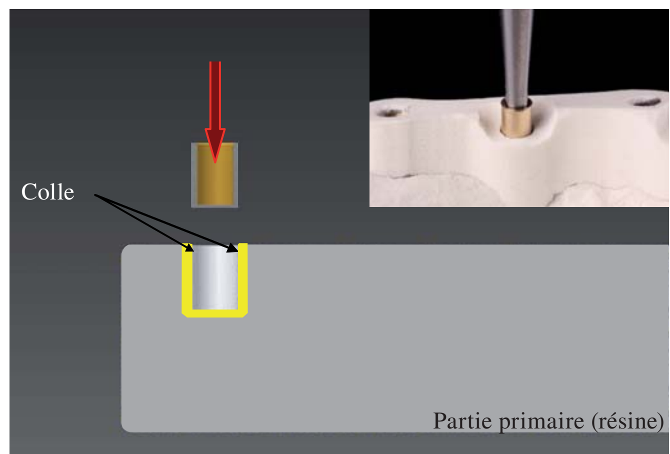
1ère étape

En tenant compte du cas à traiter : percer un trou pour la douille de positionnement *(Réf. Art. : SSAA0010)* à l'intérieur de la partie primaire (résine). Ce trou devra être légèrement surdimensionné par rapport à la douille (diamètre extérieur de la douille : 2,5 mm ; longueur de la douille : 3,5 mm.)



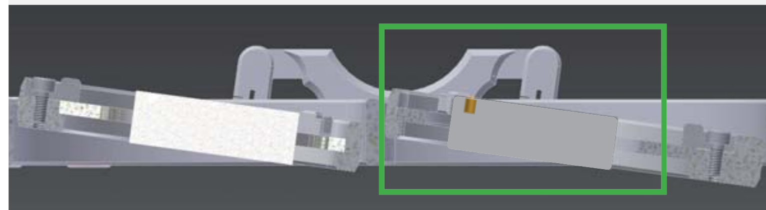
2ème étape

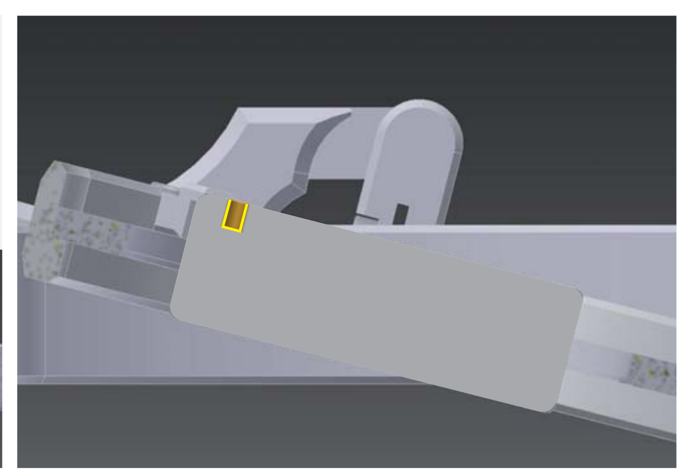
Installer la douille de positionnement à l'intérieur du trou de façon à ce qu'elle soit bien orientée par rapport à l'axe de fraisage idéal et la fixer avec de la colle à séchage rapide ou de la résine. Il est plus facile d'orienter la douille avec le palpeur de positionnement *(Réf. Art. : SW007)*.



3ème étape

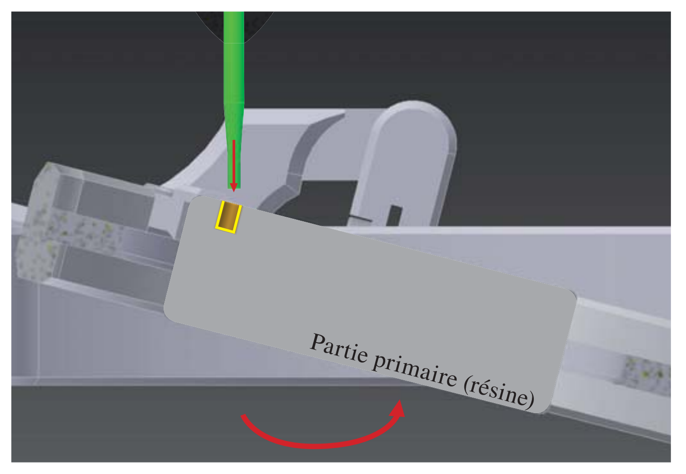
Fixer le modèle en résine et le bloc en zircone dans la fraiseuse.





4ème étape

Fixer le palpeur de positionnement (*Réf. Art. : SW007*) dans la pièce à main droite (du palpeur) et orienter le modèle avec le 5ème axe de la fraiseuse afin que la douille de positionnement soit placée parallèlement au palpeur de positionnement (Attention : Ne pas caler le palpeur au cours de l'introduction). Après ceci, fixer cette position du 5ème axe.



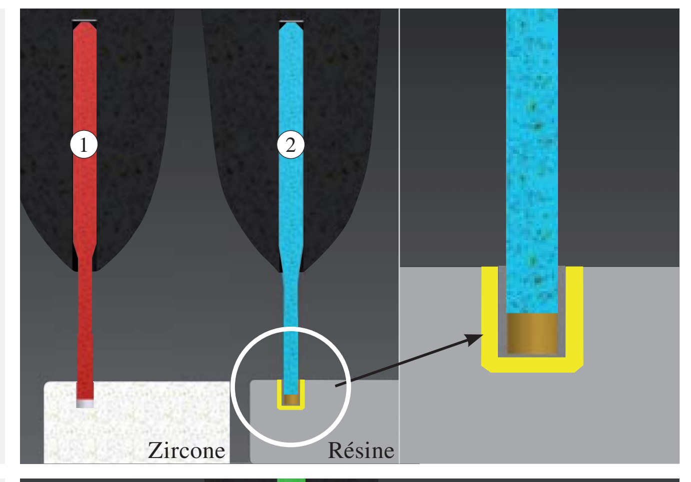


Système « ZZ Screw-Tec »

5ème Étape

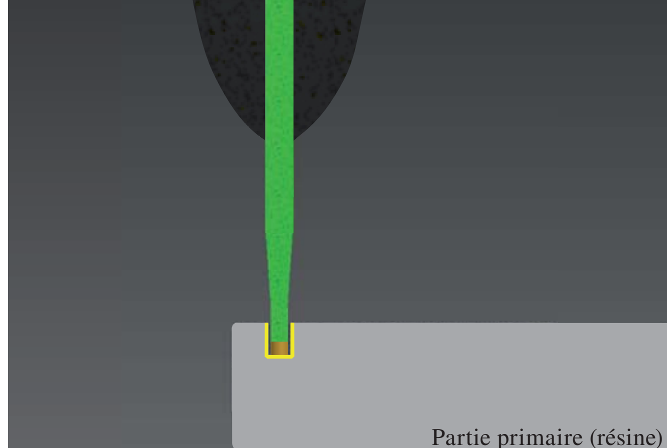
Avec la fraise pour piliers implantaires 2A et le palpeur correspondant (palpeur 2A) : palper avec soin et de façon précise la douille de positionnement, puis fraiser la zircone.

1. Fraise 2A *(Réf. Art. : FR211)*
2. Palpeur 2A *(Réf. Art. : TS211)*



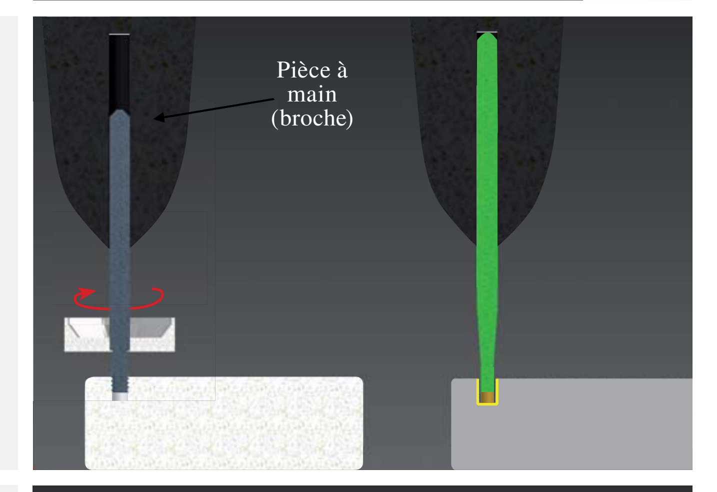
6ème Étape

Avant de procéder au taraudage : monter le palpeur de positionnement *(Réf. Art. : SW007)* sur le porte-palpeur de la fraiseuse. Ensuite, introduire le palpeur à l'intérieur de la douille de positionnement (il doit y avoir une légère friction entre le palpeur et la douille). Il servira de guide pour le taraud.



7ème Étape

Monter le taraud *(Réf. Art. : SW005)* sur le porte-outil de la fraiseuse. Ensuite, visser le taraud à la main (dans le sens des aiguilles d'une montre, en appuyant légèrement) à l'intérieur du trou percé auparavant dans la zircone.
Indication importante : visser ensuite le taraud d'un ou deux tours supplémentaires puis le dévisser (dans le sens contraire des aiguilles d'une montre) afin d'éliminer les poussières qui, sinon, encombreraient le trou. Répéter cette étape jusqu'à ce que le taraud ait atteint le fond du trou.



8ème Étape

Ressortir le taraud du trou (en le dévissant dans le sens contraire des aiguilles d'une montre) puis éliminer au jet d'air les poussières de zircone résiduelles. Ensuite, procéder à la cuisson avec le four de frittage.

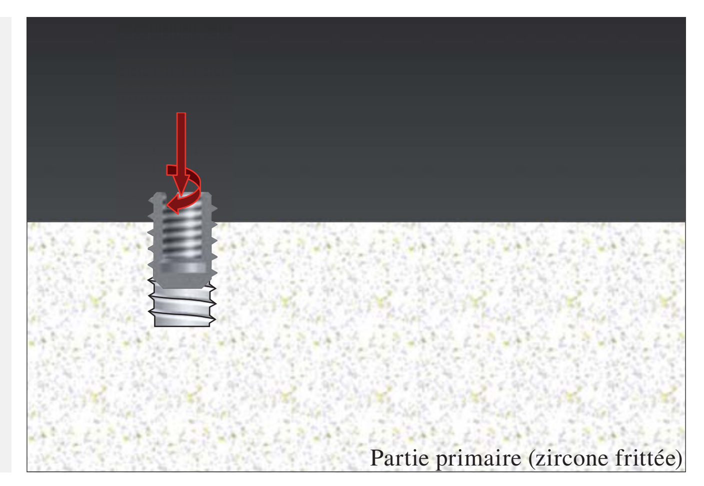




Système « ZZ Screw-Tec »

9ème ÉTAPE

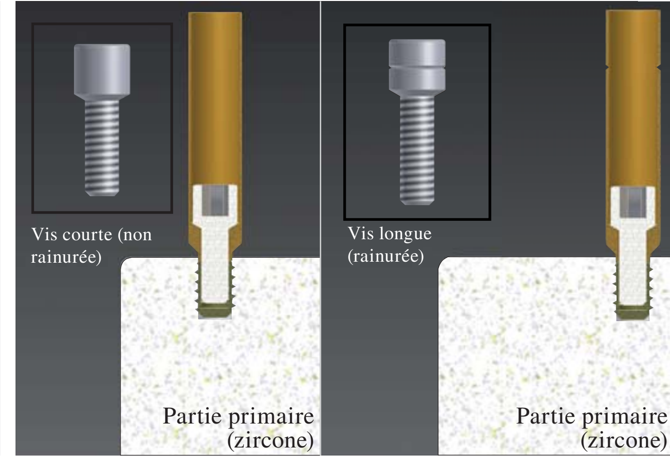
Avec la clé à douille *(Réf. Art. : SW008)*, visser l'insert fileté en titane *(Réf. Art. : SSAA0020)* puis le fixer avec une colle qui résistera au milieu buccal.



10ème ÉTAPE

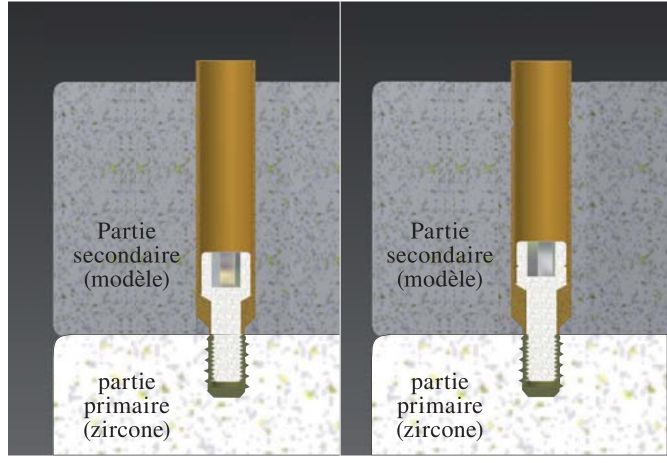
Pour réaliser la partie secondaire vous disposez des deux types de douille suivants :

1. Douille de modèle courte *(Réf. Art. : SSAA0061),* à utiliser avec la vis à tête cylindrique M1,4 x 6,2 *(Réf. Art. : SSAA0041)*
2. Douille de modèle longue *(Réf. Art. : SSAA0060),* à utiliser avec la vis à tête cylindrique M1,4 x 6,7 *(Réf. Art. : SSAA0040)*



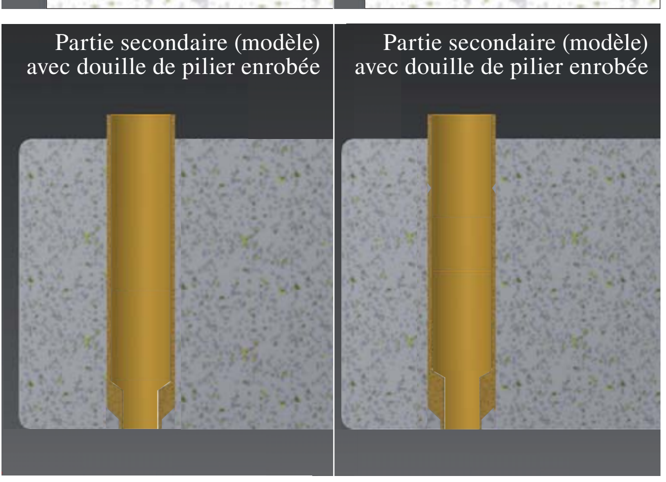
11ème ÉTAPE

Enrobage de la douille par la partie secondaire (résine).



12ème ÉTAPE

Fraisage de la partie secondaire. Veuillez fraiser les puits des vis et leurs sièges (coniques) en utilisant la fraise 2W30 *(Réf. Art. : FR611)* et le palpeur 2W30 *(Réf. Art. : TS611)*

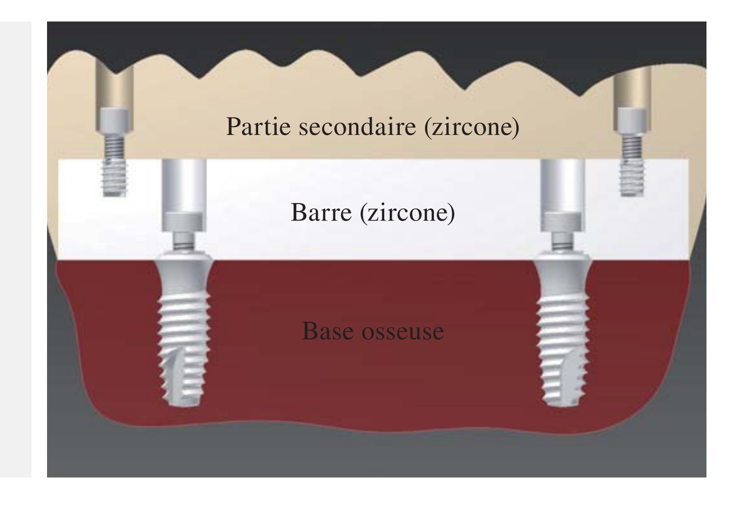




Système « ZZ Screw-Tec »

RÉSULTAT

Le bridge terminé (vissé).



Jörg Iowa - Système « ZZ Screw-Tec »

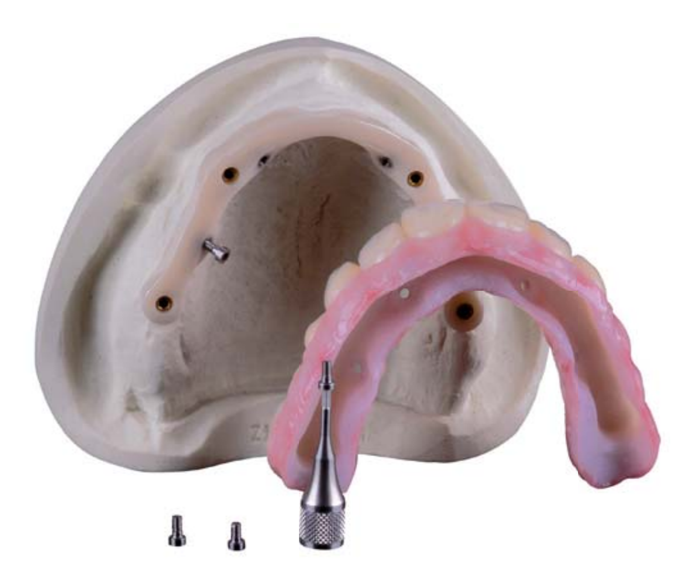






Si Vous avez encore des questions, n'hésitez pas à contacter où l'équipe de ventes Zirkonzahn où nos partenaires en France !

Ventes : +39 0474 066 680
Zirconlab Probst : +33 388 695 544
Richard Fouquier : +33 492 537 156
info@zirkonzahn.com - www.zirkonzahn.com



Rogelio Espinosa - Système « ZZ Screw-Tec »